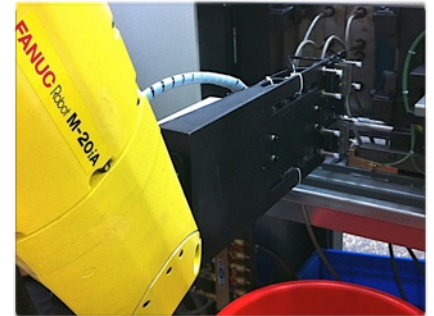
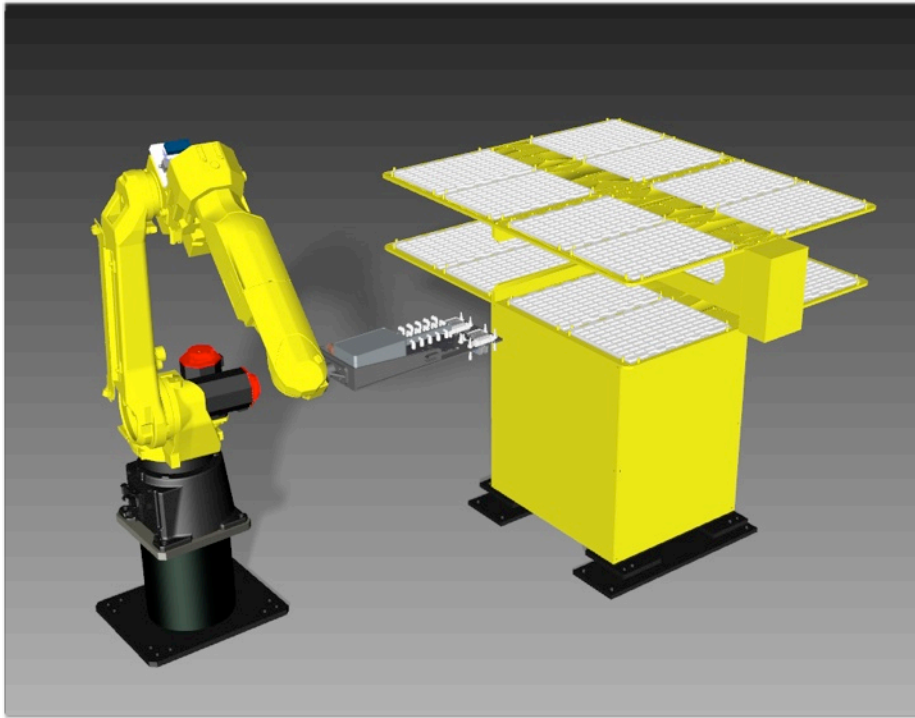


塑膠射出模組 (MT-1001)



塑膠射出模組 (MT-1001)

隨著社會持續發展，近來產業結構也面臨調整之必要性，本系統則是針對塑膠射出產業所面臨到的問題進行設計開發，目標為使塑膠射出工廠效率最大化，以便於激烈的競爭中脫穎而出。

多年前塑膠射出產業採用人工取出，而後進展到二、三軸式垂直式機器手臂，雖然解決人力的問題，但當模具有多穴之產品產出時，常常會將多穴之產品混雜在一起，如突然產生不良品時，往往已經生產出一大堆成品，此時也只能再利用人工來挑出良品交貨，不但造成重工的浪費，同時也有原料及工時損失。

近年來消費意識抬頭，對於外觀的要求更加嚴厲，為了保護運送過程中造成的碰刮傷，紛紛使用萃盤來擺放成品，但同時也增加擺放的人工成本，不過目前社會少子化與教育普遍化現象，願意投身於工廠的人變少，而晚班或大夜班人力更是難尋，使工廠的設備稼動率無法發揮全部產能。

先構技研開發之「塑膠射出專用模組 (MT-1001)」可解決上述之多項生產的困擾問題，該系統採用FANUC機器手臂，並搭配萃盤旋轉台，而機器手臂可利用吸盤夾爪一次取出所有的塑膠成品，機器手臂則依不同模穴產品，逐一放置於不同的萃盤上，可進行「分模穴管理」，同時也節省下擺盤的人力，而該自動化系統可進行三班次生產，只需保留原料供給及成品收料人力，達到提升工廠稼動率之目標。另該系統之吸盤夾爪及旋轉台萃盤機構均採快拆式設計，可隨著模具進行更換後即可開始量產，屬於彈性生產製造系統。

最後，感謝你閱讀該系統資訊，如有需要進一步之說明，歡迎與我們連絡。

系統規格

- FANUC M20-ia 機器手臂 1 台
- 控制系統 1 組
- 教導盒 1 式
- 7 吋彩色人機界面 1 台
- 旋轉台 1 台
- 快拆式夾爪 1 式
- 電控箱 1 式

適用工件

- 重量 10kg 以下
- 尺寸 100mm*100mm*100mm以下

模組尺寸

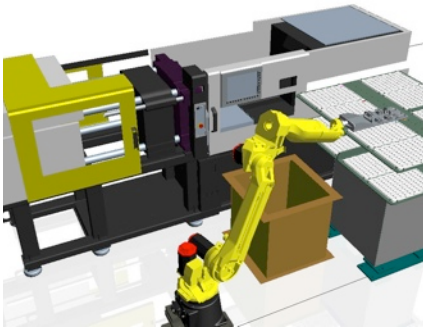
- 尺寸 2,00mm * 2,500mm

空間需求

- 最少 4,00mm * 2,500mm

對應機種

- 各式國產/進口立式射出機
- 各式國產/進口臥式射出機
- FANUC ROBOSHOT S-2000i 50B
- FANUC ROBOSHOT S-2000i 100B
- FANUC ROBOSHOT S-2000i 150B
- FANUC ROBOSHOT S-2000i 300B



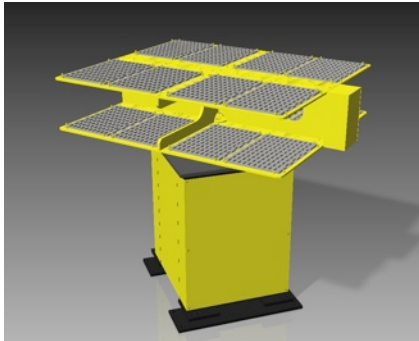
先構技研採用Visual Components數位模擬系統，可先行建立未來的工廠佈局情形，更將透過此先進的3D數位模擬技術，事先確認客戶未來的生產作業狀況，並且驗證夾爪與模具之間的设计關係，降低工程錯誤，實現同步工程。



該系統為標準模組化設計，安裝簡易方便，最多可對應**兩台工具機**，採用標準溝通訊號接頭，系統沿用性高且可快速重新配置生產線。



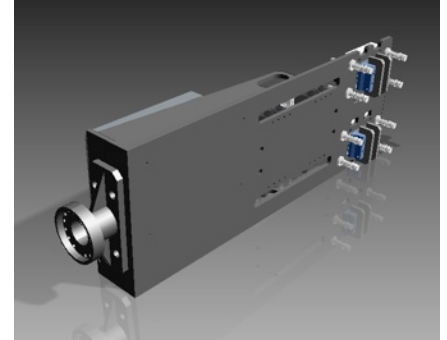
系統採用日本原裝FANUC M20-ia機器手臂，重量為250kg，屬6軸式高精度機器手臂，該手臂最大荷重為20kg，最大作業半徑為1,810mm，重複精度 $\pm 0.08\text{mm}$ ，工作溫度 0至45 °C，溼度75%以下。



旋轉台採雙面雙層設計，可與機器手臂連線進行全自動生產，具多位置之萃盤定位功能，可利用機器手臂進行**分模穴管理**，而萃盤更換頻率約2~4小時/次，另外旋轉台平面採可更換式設計，可於更換新定位塊及電控設定後，即可開始生產。



智慧型人機界面，可啓動或停止該自動化系統，並可監控自動化系統之生產狀況，其中含異常履歷之紀錄，而此系統有智慧型軌跡陣列程式。



每套系統提供一組吸盤夾爪，該吸盤夾爪同時可取出塑膠料頭，加上吸盤上有多組氣動閥，所以可獨立放置或吸取，方便機器人進行分模穴管理之擺盤作業，另該吸盤夾爪也採快拆式設計，換模及更換新吸盤夾爪後，即可持續進行生產。



採用軍規快速接頭，可快速與工具機進行訊號連線。

- 本系統之外觀及規格亦可能因改良而有所變更。
- 嚴禁擅自轉載本商品之內容。

PREFACTOR TECH
先構技研

連絡電話：886-2-8978-1890
公司傳真：886-2-2992-6573
電子郵件：service@prefactortech.com
公司網址：www.prefactortech.com